

GEBIET DES PATENTWESENS

Absender: MIT DER INTERNATIONALEN VORLÄUFIGEN
PRÜFUNG BEAUFTRAGTE BEHÖRDE

PCT

An:

KOENIG & BAUER AG
Lizenzen - Patente
Friedrich-Koenig-Strasse 4
97080 Würzburg
ALLEMAGNE

gelesen	
27. SEP. 2005	
gezeichnet	
bezeugt	

MITTEILUNG ÜBER DIE ÜBERSENDUNG
DES INTERNATIONALEN VORLÄUFIGEN
BERICHTS ZUR PATENTIERBARKEIT

(Regel 71.1 PCT)

Absendedatum

(Tag/Monat/Jahr)

26.09.2005

Aktenzeichen des Anmelders oder Anwalts
W1.2101PCT

WICHTIGE MITTEILUNG

Internationales Aktenzeichen
PCT/EP2004/050157

Internationales Anmeldedatum (Tag/Monat/Jahr)
19.02.2004

Prioritätsdatum (Tag/Monat/Jahr)
28.03.2003

Anmelder

KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT et al.

1. Dem Anmelder wird mitgeteilt, daß ihm die mit der internationalen vorläufigen Prüfung beauftragte Behörde hiermit den zu der internationalen Anmeldung erstellten internationalen vorläufigen Bericht zur Patentierbarkeit, gegebenenfalls mit den dazugehörigen Anlagen, übermittelt.
2. Eine Kopie des Berichts wird - gegebenenfalls mit den dazugehörigen Anlagen - dem Internationalen Büro zur Weiterleitung an alle ausgewählten Ämter übermittelt.
3. Auf Wunsch eines ausgewählten Amtes wird das Internationale Büro eine Übersetzung des Berichts (jedoch nicht der Anlagen) ins Englische anfertigen und diesem Amt übermitteln.
4. **ERINNERUNG**

Zum Eintritt in die nationale Phase hat der Anmelder vor jedem ausgewählten Amt innerhalb von 30 Monaten ab dem Prioritätsdatum (oder in manchen Ämtern noch später) bestimmte Handlungen (Einreichung von Übersetzungen und Entrichtung nationaler Gebühren) vorzunehmen (Artikel 39 (1)) (siehe auch die durch das Internationale Büro im Formblatt PCT/IB/301 übermittelte Information).

Ist einem ausgewählten Amt eine Übersetzung der internationalen Anmeldung zu übermitteln, so muß diese Übersetzung auch Übersetzungen aller Anlagen zum internationalen vorläufigen Bericht zur Patentierbarkeit enthalten. Es ist Aufgabe des Anmelders, solche Übersetzungen anzufertigen und den betroffenen ausgewählten Ämtern direkt zuzuleiten.

Weitere Einzelheiten zu den maßgebenden Fristen und Erfordernissen der ausgewählten Ämter sind Band II des PCT-Leitfadens für Anmelder zu entnehmen.

Der Anmelder wird auf Artikel 33(5) hingewiesen, in welchem erklärt wird, daß die Kriterien für Neuheit, erfinderische Tätigkeit und gewerbliche Anwendbarkeit, die im Artikel 33(2) bis (4) beschrieben werden, nur für die internationale vorläufige Prüfung Bedeutung haben, und daß "jeder Vertragsstaat (...) für die Entscheidung über die Patentfähigkeit der beanspruchten Erfindung in diesem Staat zusätzliche oder abweichende Merkmale aufstellen" kann (siehe auch Artikel 27(5)). Solche zusätzlichen Merkmale können z.B. Ausnahmen von der Patentierbarkeit, Erfordernisse für die Offenbarung der Erfindung sowie Klarheit und Stützung der Ansprüche betreffen.

Name und Postanschrift der mit der internationalen Prüfung beauftragten Behörde



Europäisches Patentamt
D-80298 München
Tel. +49 89 2399 - 0 Tx: 523656 epmu d
Fax: +49 89 2399 - 4465

Bevollmächtigter Bediensteter

Hoogland, J

Tel. +49 89 2399-2087




BEST AVAILABLE COPY

GEBIET DES PATENTWESENS

PCT

INTERNATIONALER VORLÄUFIGER BERICHT ÜBER DIE PATENTIERBARKEIT

(Kapitel II des Vertrags über die internationale Zusammenarbeit auf dem Gebiet des Patentwesens)

Aktenzeichen des Anmelders oder Anwalts W1.2101PCT	WEITERES VORGEHEN siehe Formblatt PCT/PEA416	
Internationales Aktenzeichen PCT/EP2004/050157	Internationales Anmeldedatum (Tag/Monat/Jahr) 19.02.2004	Prioritätsdatum (Tag/Monat/Jahr) 28.03.2003
Internationale Patentklassifikation (IPK) oder nationale Klassifikation und IPK B41F27/12, B41F30/04		
Anmelder KOENIG & BAUER AKTIENGESELLSCHAFT et al.		
<p>1. Bei diesem Bericht handelt es sich um den internationalen vorläufigen Prüfungsbericht, der von der mit der internationalen vorläufigen Prüfung beauftragten Behörde nach Artikel 35 erstellt wurde und dem Anmelder gemäß Artikel 36 übermittelt wird.</p> <p>2. Dieser BERICHT umfaßt insgesamt 9 Blätter einschließlich dieses Deckblatts.</p> <p>3. Außerdem liegen dem Bericht ANLAGEN bei; diese umfassen</p> <p>a. <input checked="" type="checkbox"/> (an den Anmelder und das Internationale Büro gesandt) insgesamt 12 Blätter; dabei handelt es sich um</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Blätter mit der Beschreibung, Ansprüchen und/oder Zeichnungen, die geändert wurden und diesem Bericht zugrunde liegen, und/oder Blätter mit Berichtigungen, denen die Behörde zugestimmt hat (siehe Regel 70.16 und Abschnitt 607 der Verwaltungsvorschriften).</p> <p><input type="checkbox"/> Blätter, die frühere Blätter ersetzen, die aber aus den in Feld Nr. 1, Punkt 4 und im Zusatzfeld angegebenen Gründen nach Auffassung der Behörde eine Änderung enthalten, die über den Offenbarungsgehalt der internationalen Anmeldung in der ursprünglich eingereichten Fassung hinausgeht.</p> <p>b. <input type="checkbox"/> (nur an das Internationale Büro gesandt) insgesamt (bitte Art und Anzahl der/des elektronischen Datenträger(s) angeben), der/die ein Sequenzprotokoll und/oder die dazugehörigen Tabellen enthält/enthalten, nur in computerlesbarer Form, wie im Zusatzfeld betreffend das Sequenzprotokoll angegeben (siehe Abschnitt 802 der Verwaltungsvorschriften).</p>		
<p>4. Dieser Bericht enthält Angaben zu folgenden Punkten:</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Feld Nr. I Grundlage des Bescheids</p> <p><input type="checkbox"/> Feld Nr. II Priorität</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Feld Nr. III Keine Erstellung eines Gutachtens über Neuheit, erfinderische Tätigkeit und gewerbliche Anwendbarkeit</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Feld Nr. IV Mangelnde Einheitlichkeit der Erfindung</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Feld Nr. V Begründete Feststellung nach Artikel 35(2) hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung</p> <p><input type="checkbox"/> Feld Nr. VI Bestimmte angeführte Unterlagen</p> <p><input type="checkbox"/> Feld Nr. VII Bestimmte Mängel der internationalen Anmeldung</p> <p><input type="checkbox"/> Feld Nr. VIII Bestimmte Bemerkungen zur internationalen Anmeldung</p>		
Datum der Einreichung des Antrags 01.06.2005	Datum der Fertigstellung dieses Berichts 26.09.2005	
Name und Postanschrift der mit der internationalen Prüfung beauftragten Behörde  Europäisches Patentamt D-80298 München Tel. +49 89 2399 - 0 Tx: 523656 epmu d Fax: +49 89 2399 - 4465	Bevollmächtigter Bediensteter Greiner, E Tel. +49 89 2399-2786	



Feld Nr. I Grundlage des Berichts

1. Hinsichtlich der **Sprache** beruht der Bericht auf der internationalen Anmeldung in der Sprache, in der sie eingereicht wurde, sofern unter diesem Punkt nichts anderes angegeben ist.
- ☐ Der Bericht beruht auf einer Übersetzung aus der Originalsprache in die folgende Sprache, bei der es sich um die Sprache der Übersetzung handelt, die für folgenden Zweck eingereicht worden ist:
- ☐ internationale Recherche (nach Regeln 12.3 und 23.1 b))
 - ☐ Veröffentlichung der internationalen Anmeldung (nach Regel 12.4)
 - ☐ internationale vorläufige Prüfung (nach Regeln 55.2 und/oder 55.3)
2. Hinsichtlich der **Bestandteile*** der internationalen Anmeldung beruht der Bericht auf (*Ersatzblätter, die dem Anmeldeamt auf eine Aufforderung nach Artikel 14 hin vorgelegt wurden, gelten im Rahmen dieses Berichts als "ursprünglich eingereicht" und sind ihm nicht beigelegt*):

Beschreibung, Seiten

1-46 in der ursprünglich eingereichten Fassung

Ansprüche, Nr.

1-77 in der nach Artikel 19 geänderten Fassung (ggf. mit einer Erklärung)

Zeichnungen, Blätter

1/33-33/33 in der ursprünglich eingereichten Fassung

☐ einem Sequenzprotokoll und/oder etwaigen dazugehörigen Tabellen - siehe Zusatzfeld betreffend das Sequenzprotokoll

3. ☒ Aufgrund der Änderungen sind folgende Unterlagen fortgefallen:

- ☐ Beschreibung: Seite
- ☒ Ansprüche: Nr. 78-80
- ☐ Zeichnungen: Blatt/Abb.
- ☐ Sequenzprotokoll (*genaue Angaben*):
- ☐ etwaige zum Sequenzprotokoll gehörende Tabellen (*genaue Angaben*):

4. ☐ Dieser Bericht ist ohne Berücksichtigung (von einigen) der diesem Bericht beigelegten und nachstehend aufgelisteten Änderungen erstellt worden, da diese aus den im Zusatzfeld angegebenen Gründen nach Auffassung der Behörde über den Offenbarungsgehalt in der ursprünglich eingereichten Fassung hinausgehen (Regel 70.2 c)).

- ☐ Beschreibung: Seite
- ☐ Ansprüche: Nr.
- ☐ Zeichnungen: Blatt/Abb.
- ☐ Sequenzprotokoll (*genaue Angaben*):
- ☐ etwaige zum Sequenzprotokoll gehörende Tabellen (*genaue Angaben*):

* Wenn Punkt 4 zutrifft, können einige oder alle dieser Blätter mit der Bemerkung "ersetzt" versehen werden.

Feld Nr. III Keine Erstellung eines Gutachtens über Neuheit, erfinderische Tätigkeit und gewerbliche Anwendbarkeit

1. Folgende Teile der Anmeldung wurden nicht daraufhin geprüft, ob die beanspruchte Erfindung als neu, auf erfinderischer Tätigkeit beruhend (nicht offensichtlich) und gewerblich anwendbar anzusehen ist:

- ☐ die gesamte internationale Anmeldung,
☒ Ansprüche Nr. 10-12,15,16,23,32,46-48

Begründung:

- ☐ Die gesamte internationale Anmeldung, bzw. die obengenannten Ansprüche Nr. beziehen sich auf den nachstehenden Gegenstand, für den keine internationale vorläufige Prüfung durchgeführt werden braucht (*genaue Angaben*):
☒ Die Beschreibung, die Ansprüche oder die Zeichnungen (*machen Sie bitte nachstehend genaue Angaben*) oder die obengenannten Ansprüche Nr. 10-12,15,16,23,32,46-48 sind so unklar, daß kein sinnvolles Gutachten erstellt werden konnte (*genaue Angaben*):

siehe Beiblatt

- ☐ Die Ansprüche bzw. die obengenannten Ansprüche Nr. sind so unzureichend durch die Beschreibung gestützt, daß kein sinnvolles Gutachten erstellt werden konnte.
☐ Für die obengenannten Ansprüche Nr. wurde kein internationaler Recherchenbericht erstellt.
☐ Das Nucleotid- und/oder Aminosäuresequenzprotokoll entspricht nicht dem in Anhang C zu den Verwaltungsvorschriften vorgeschriebenen Standard, weil
- | | |
|--------------------------|---|
| die schriftliche Form | <input type="checkbox"/> nicht eingereicht wurde. |
| | <input type="checkbox"/> nicht dem Standard entspricht. |
| die computerlesbare Form | <input type="checkbox"/> nicht eingereicht wurde. |
| | <input type="checkbox"/> nicht dem Standard entspricht. |
- ☐ Die Tabellen zum Nucleotid- und/oder Aminosäuresequenzprotokoll, sofern sie nur in computerlesbarer Form vorliegen, entsprechen nicht den in Anhang C-bis zu den Verwaltungsvorschriften vorgeschriebenen technischen Anforderungen.
☐ siehe Beiblatt für weitere Angaben.

Feld Nr. IV Mangelnde Einheitlichkeit der Erfindung

1. ☒ Auf die Aufforderung zur Einschränkung der Ansprüche oder zur Zahlung zusätzlicher Gebühren hat der Anmelder:
- ☐ die Ansprüche eingeschränkt.
 - ☒ zusätzliche Gebühren entrichtet.
 - ☐ zusätzliche Gebühren unter Widerspruch entrichtet.
 - ☐ weder die Ansprüche eingeschränkt noch zusätzliche Gebühren entrichtet.
2. ☐ Die Behörde hat festgestellt, daß das Erfordernis der Einheitlichkeit der Erfindung nicht erfüllt ist, und hat gemäß Regel 68.1 beschlossen, den Anmelder nicht zur Einschränkung der Ansprüche oder zur Zahlung zusätzlicher Gebühren aufzufordern.
3. Die Behörde ist der Auffassung, daß das Erfordernis der Einheitlichkeit der Erfindung nach den Regeln 13.1, 13.2 und 13.3
- ☐ erfüllt ist.
 - ☒ aus folgenden Gründen nicht erfüllt ist:
siehe Beiblatt
4. Daher ist der Bericht für die folgenden Teile der internationalen Anmeldung erstellt worden:
- ☒ alle Teile.
 - ☐ die Teile, die sich auf die Ansprüche mit folgenden Nummern beziehen: .

Feld Nr. V Begründete Feststellung nach Artikel 35 (2) hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung

1. Feststellung
- | | |
|--------------------------------|---|
| Neuheit (N) | Ja: Ansprüche 1-9,13,14,17-22,24-31,33-45,49-77 |
| | Nein: Ansprüche |
| Erfinderische Tätigkeit (IS) | Ja: Ansprüche 1-9,13,14,17-22,24-31,33-45,49-77 |
| | Nein: Ansprüche |
| Gewerbliche Anwendbarkeit (IA) | Ja: Ansprüche 1-9,13,14,17-22,24-31,33-45,49-77 |
| | Nein: Ansprüche: |
2. Unterlagen und Erklärungen (Regel 70.7):
siehe Beiblatt

Zu Punkt III

Keine Erstellung eines Gutachtens über Neuheit, erfinderische Tätigkeit und gewerbliche Anwendbarkeit

Klarheit:

1. Die Anmeldung erfüllt nicht die Erfordernisse des Artikels 6 PCT, weil die Ansprüche 10 bis 12, 15, 16, 23, 32 und 46 bis 48 nicht klar sind.
2. Die Merkmale in den auf eine Vorrichtung zum Speichern von Aufzügen bezogenen Ansprüche 10 bis 12, 15, 16, 23, 32 und 46 bis 48 beziehen sich entweder auf eine Definition von den Aufzügen selbst, siehe Ansprüche 10 bis 12, 23 und 32 oder auf Bauteile oder Anordnungen von Bauteilen einer Druckmaschine, siehe Ansprüche 15, 16 und 46 bis 48 und **nicht** auf die Definition der Vorrichtung zum Speichern von Aufzügen selbst anhand ihrer technischen Merkmale. Die beabsichtigten Einschränkungen gehen daher im Widerspruch zu den Erfordernissen des Artikels 6 PCT nicht klar aus den Ansprüchen 10 bis 12, 15, 16, 23, 32 und 46 bis 48 hervor.

Zu Punkt IV

Mangelnde Einheitlichkeit der Erfindung

1. Diese Behörde hat festgestellt, daß die internationale Anmeldung mehrere Erfindungen enthält, die nicht durch eine einzige allgemeine erfinderische Idee verbunden sind (Regel 13.1 PCT), nämlich:

I: Ansprüche 1 bis 59:

Zur Horizontalen geneigte Abspeicherung zweier Zylinderaufzüge übereinander

II: Ansprüche 60 bis 66:

Sensor zum Prüfen des Einhängeschenkels am nachlaufenden Ende

III: Ansprüche 67 bis 77:

Heben von Zylinderaufzügen beim Abspeichern

2. Die Gründe dafür sind die folgenden:

Das Ablagesystem zum Abspeichern zweier Zylinderaufzüge übereinander vertikal versetzt in einer zur Horizontalen geneigten Lage gemäss der erfindungswesentlichen Merkmalskombination der ersten Erfindung laut den beiden unabhängigen Ansprüchen 1 und 49 weist nicht zwangsläufig einen Sensor zur Prüfung des nachlaufenden Aufzugsendes gemäss dem erfindungswesentlichen Merkmal der zweiten Erfindung laut Anspruch 60 auf und umgekehrt, ebensowenig wie zwangsläufig ein abgeführter Zylinderaufzug zwischen einer ersten und einer zweiten Abspeicherposition gemäss dem erfindungswesentlichen Merkmal der dritten Erfindung gehoben wird laut dem unabhängigen Anspruch 67 und umgekehrt.

Darüberhinaus umfasst auch das spezielle Prüfverfahren der zweiten Erfindung laut Anspruch 60 nicht zwangsläufig den Hebevorgang zwischen zwei Abspeicherpositionen der dritten Erfindung laut Anspruch 67 auf und umgekehrt.

3. Entgegen den Bestimmungen der Regel 13.1 PCT liegt hier keine Verbindung in Form einer technischen Wechselbeziehung zwischen den drei Erfindungen vor, die in allen unabhängigen Ansprüchen 1, 49, 60 und 67 durch gleiche oder entsprechende besondere technische Merkmale Ausdruck findet.

Zu Punkt V

Begründete Feststellung hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung

1. **Erste Erfindung, Ansprüche 1 bis 59:**

1.1 **Unabhängige Ansprüche 1 und 49:**

1.1.1 **Stand der Technik:**

Das Dokument DE-A-199 41 634, welches den nächstliegenden Stand der Technik

darstellt, offenbart eine Vorrichtung zum Speichern von Druckzylinderaufzügen mit den Merkmalen im Oberbegriff des unabhängigen Vorrichtungsanspruchs 1 und die diesen entsprechenden Verfahrensmerkmale gemäss dem unabhängigen Verfahrensanspruch 49.

1.1.2 Aufgabe:

Bereitstellung einer Vorrichtung und eines Verfahrens zum Speichern von mindestens zwei von demselben Zylinder einer Druckmaschine einander nachfolgend abgeführten Aufzügen.

1.1.3 Lösung:

Die spezifische Kombination aller Merkmale der miteinander korrespondierenden Ansprüche 1 und 49, vor allem die spezielle Anordnung von Speicherpositionen untereinander gemäss dem kennzeichnenden Teil des Anspruchs 1 und dem diesem entsprechenden Merkmal im kennzeichnenden Teil des Anspruchs 49, wird im Stand der Technik weder beschrieben noch nahegelegt, wodurch eine erfinderische Tätigkeit im Sinne des Artikels 33(3) PCT vorliegt.

1.2 Abhängige Ansprüche 2 bis 9, 13, 14, 17 bis 22, 24 bis 31, 33 bis 45 und 50 bis 59:

Die abhängigen Ansprüche 2 bis 9, 13, 14, 17 bis 22, 24 bis 31 und 33 bis 45 definieren vorteilhafte Ausführungsformen einer Speichervorrichtung für Druckzylinderaufzüge mit jeweils allen Merkmalen des unabhängigen Anspruchs 1, während die abhängigen Ansprüche 50 bis 59 vorteilhafte Ausführungsformen des Abspeicherverfahrens mit jeweils allen Merkmalen des unabhängigen Anspruchs 49 definieren.

2. Zweite Erfindung, Ansprüche 60 bis 66:

2.1 Unabhängiger Anspruch 60:

2.1.1 Stand der Technik:

Das Dokument DE-A-43 22 027, welches als nächstliegender Stand der Technik betrachtet wird, offenbart ein Verfahren zum Speichern von austauschbaren Druckzylinderaufzügen mit allen Merkmalen im Oberbegriff des unabhängigen Anspruchs 60.

2.1.2 Aufgabe:

Bereitstellung eines Verfahrens zum Abspeichern einer Mehrzahl von austauschbaren Druckzylinderaufzügen.

2.1.3 Lösung:

Die spezifische Kombination aller Verfahrensschritte gemäss dem Anspruch 60, vor allem die Verwendung des Sensors und Führungselements gemäss dem kennzeichnenden Teil des Anspruch 60 und die ebenfalls dort definierten spezifischen Drehpositionen des Druckzylinders, wird im Stand der Technik weder beschrieben noch nahegelegt, wodurch hier eine erfinderische Tätigkeit im Sinne des Artikels 33(3) PCT vorliegt.

2.2 Abhängige Ansprüche 61 bis 66:

Die abhängigen Ansprüche 61 bis 66 definieren vorteilhafte Ausführungsformen eines Verfahrens mit jeweils allen Merkmalen des unabhängigen Anspruchs 60.

3. Dritte Erfindung, Ansprüche 67 bis 77:

3.1 Unabhängiger Anspruch 67:

3.1.1 Stand der Technik:

Das Dokument DE-A-199 41 634, welches den nächstliegenden Stand der Technik darstellt, offenbart ein Verfahren zum Speichern von Druckzylinderaufzügen mit den

Merkmale im Oberbegriff des unabhängigen Anspruchs 67.

3.1.2 Aufgabe:

Bereitstellung eines Verfahrens zum Speichern einer Mehrzahl von austauschbaren Druckzylinderaufzügen.

3.1.3 Lösung:

Die spezifische Kombination aller Verfahrensmerkmale im vorliegenden Anspruch 67, vor allem die spezielle Verwendung eines Hebers gemäss den Merkmalen im kennzeichnenden Teil des Anspruchs 67, wird im Stand der Technik weder beschrieben noch nahegelegt, wodurch eine erfinderische Tätigkeit im Sinne des Artikels 33(3) PCT vorliegt.

3.2 Abhängige Ansprüche 68 bis 77:

Die abhängigen Ansprüche 68 bis 77 definieren vorteilhafte Ausführungsformen eines Verfahrens zum Speichern von Druckzylinderaufzügen mit jeweils alle Merkmalen des unabhängigen Anspruchs 67.

Ansprüche

1. Vorrichtung zum Speichern von mindestens zwei von demselben Zylinder (06; 31; 33) einer Druckmaschine einander nachfolgend abgeführten Aufzügen (01; 36; 37), wobei die Aufzüge (01; 36; 37) ihrer Länge (L) nach jeweils in einer unter einem auf eine Horizontale (H) bezogenen Neigungswinkel (δ) von höchstens 15° angeordneten Speicherposition gespeichert sind, dadurch gekennzeichnet, dass die Aufzüge (01; 36; 37) in einem entlang ihrer Länge (L) vertikalen Abstand gespeichert sind, wobei die jeweils einen Aufzug (01; 36; 37) speichernden Speicherpositionen in der Reihenfolge der Abführung der Aufzüge (01; 36; 37) vom Zylinder (06; 31; 33) untereinander angeordnet sind.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass ein erster Schacht (41; 42) vorgesehen ist, wobei die von demselben Zylinder (06; 31; 33) einander nachfolgend abgeführten Aufzügen (01; 36; 37) im ersten Schacht (41; 42) gespeichert sind.
3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass in dem ersten Schacht (41; 42) in Axialrichtung des Zylinders (06; 31; 33) nebeneinander mindestens zwei Aufzüge (01; 36; 37) speicherbar sind.
4. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass auf dem Zylinder (06; 31; 33) in seiner Axialrichtung mindestens zwei Aufzüge (01; 36; 37) anordenbar sind.
5. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass auf dem Zylinder (06; 31; 33) in seiner Axialrichtung mindestens vier Aufzüge (01; 36; 37) anordenbar sind.

6. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens zwei erste Schächte (41; 42) in Axialrichtung des Zylinders (06; 33) nebeneinander angeordnet sind.
7. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass auf dem Zylinder (06; 31; 33) entlang seines Umfangs mindestens zwei Aufzüge (01; 36; 37) anordenbar sind.
8. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass im ersten Schacht (41; 42) mindestens ebenso viele Aufzüge (01; 36; 37) speicherbar sind, wie Aufzüge (01; 36; 37) auf dem Zylinder (06; 31; 33) entlang seines Umfangs anordenbar sind.
9. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Speicherung der Aufzüge (01; 36; 37) übereinander in einem Stapel erfolgt.
10. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass jeder Aufzug (01; 36; 37) bezogen auf die Produktionsrichtung (P) des Zylinders (06; 31; 33) ein vorlaufendes Ende (03) und ein nachlaufendes Ende (04) aufweist, wobei zumindest am nachlaufenden Ende (04) ein abgekanteter Einhängeschenkel (14) ausgebildet ist.
11. Vorrichtung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass der Einhängeschenkel (14) am nachlaufenden Ende (04) zur gestreckten Länge (L) des Aufzugs (01; 36; 37) mit einem Öffnungswinkel (β_1) von größer als 80° oder stumpfwinklig abgekantet ist.
12. Vorrichtung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass ein am vorlaufenden Ende (03) abgekanteter Einhängeschenkel (13) zur gestreckten Länge (L) des Aufzugs (01; 36; 37) in einem spitzen Öffnungswinkel (α_1) abgekantet ist.

13. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass ein zweiter Schacht (43; 44) vorgesehen ist, wobei der zweite Schacht (43; 44) mindestens einen auf dem Zylinder (06; 31; 33) anzuordnenden Aufzug (01; 36; 37) speichert.
14. Vorrichtung nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass der erste Schacht (41; 42) und der zweite Schacht (43; 44) übereinander angeordnet sind.
15. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Zylinder (06; 31; 33) als ein Formzylinder (06; 31; 33) ausgebildet ist.
16. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Aufzug (01; 36; 37) als eine Druckform (01; 36; 37) ausgebildet ist.
17. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass in den Schächten (41; 42; 43; 44) eine Auflage (72; 54) vorgesehen ist.
18. Vorrichtung nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, dass die Auflage (72; 54) in Form paralleler Leisten (72; 54) oder Gleitschienen (72; 54) ausgebildet ist.
19. Vorrichtung nach Anspruch 17, dadurch gekennzeichnet, dass im ersten Schacht (41; 42) die Auflage (72) gegenüber der Horizontalen (H) um einen zwischen 5° und 15° betragenden Neigungswinkel (δ) geneigt ist.
20. Vorrichtung nach Anspruch 19, dadurch gekennzeichnet, dass der Neigungswinkel (δ) etwa 7° beträgt.
21. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass nahe am Zylinder (06; 31; 33) ein Führungselement (73) zum Einführen des Aufzugs (01; 36; 37) in den ersten Schacht (41; 42) vorgesehen ist.
22. Vorrichtung nach Anspruch 21, dadurch gekennzeichnet, dass das

Führungselement (73) als ein Keil (73) oder ein Wälzelement (73) ausgebildet ist.

23. Vorrichtung nach Anspruch 21, dadurch gekennzeichnet, dass das Führungselement (73) in einem Abstand (a73) vom Zylinder (06; 31; 33) angeordnet ist, wobei der Abstand (a73) einen Wert zwischen einer einfachen und einer doppelten Länge (l14) des Einhängeschenkels (14) am nachlaufenden Ende (04) des Aufzugs (01; 36; 37) aufweist.
24. Vorrichtung nach Anspruch 21, dadurch gekennzeichnet, dass am Führungselement (73) ein Sensor (91) vorgesehen ist, wobei der Sensor (91) vor einem Befördern und Speichern des Aufzugs (01; 36; 37) prüft, ob sich der Einhängeschenkel (14) am nachlaufenden Ende (04) des abzuführenden Aufzugs (01; 36; 37) vom Zylinder (06; 31; 33) gelöst hat.
25. Vorrichtung nach Anspruch 24, dadurch gekennzeichnet, dass der Sensor (91) berührungslos oder im Kontakt mit dem Aufzug (01; 36; 37) das Lösen des Einhängeschenkels (14) prüft.
26. Vorrichtung nach Anspruch 24, dadurch gekennzeichnet, dass der Sensor (91) als ein induktiver Sensor (91) ausgebildet ist.
27. Vorrichtung nach Anspruch 24, dadurch gekennzeichnet, dass am Führungselement (73) in Axialrichtung des Zylinders (06; 31; 33) mehrere Sensoren (91) vorgesehen sind.
28. Vorrichtung nach Anspruch 27, dadurch gekennzeichnet, dass jeweils mindestens ein Sensor (91) für jeden auf dem Zylinder (06; 31; 33) in dessen Axialrichtung nebeneinander anordenbaren Aufzug (01; 36; 37) vorgesehen ist.

29. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass in dem ersten Schacht (41; 42) auf der vom Zylinder (06; 31; 33) abgewandten Seite ein Heber (82) angeordnet ist.
30. Vorrichtung nach Anspruch 29, dadurch gekennzeichnet, dass der Heber (82) einen Hebarm (84) aufweist, wobei der Hebarm (84) den abgekanteten Einhängeschenkel (14) am nachlaufenden Ende (04) des Aufzugs (01; 36; 37) von der Auflage (72) anhebt.
31. Vorrichtung nach Anspruch 29, dadurch gekennzeichnet, dass der Heber (82) zwei stabile Betriebsstellungen aufweist, wobei in einer ersten stabilen Betriebsstellung sich der Hebarm (84) unterhalb des durch die Auflage (72) definierten Niveaus befindet und in einer weiteren stabilen Betriebsstellung der Hebarm (84) den vom Zylinder (06; 31; 33) entfernten Aufzug (01; 36; 37) von der Auflage (72) anhebt.
32. Vorrichtung nach Anspruch 29, dadurch gekennzeichnet, dass der Heber (82) einen Hub (s82) ausführt, der einen Wert zwischen der einfachen und der doppelten Länge (l14) des Einhängeschenkels (14) aufweist.
33. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass in dem ersten Schacht (41; 42) auf der vom Zylinder (06; 31; 33) abgewandten Seite ein Sicherungselement (86) vorgesehen ist, das einen im Schacht (41; 42) gespeicherten Aufzug (01; 36; 37) gegen Verrutschen oder ein unbeabsichtigtes Entfernen aus diesem Schacht (41; 42) sichert.
34. Vorrichtung nach Anspruch 33, dadurch gekennzeichnet, dass das Sicherungselement (86) schwenkbar angeordnet ist.
35. Vorrichtung nach Anspruch 34, dadurch gekennzeichnet, dass eine Schwenkachse des Sicherungselements (86) parallel zur Breite (B) des Aufzugs (01; 36; 37) verläuft.

36. Vorrichtung nach Anspruch 33, dadurch gekennzeichnet, dass das Sicherungselement (86) als eine leistenförmige Klappe (86) ausgebildet ist.
37. Vorrichtung nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass die Aufzüge (01; 36; 37) in mindestens zwei unterschiedlichen Ebenen im Schacht (41; 42; 43; 44) angeordnet sind.
38. Vorrichtung nach Anspruch 37, dadurch gekennzeichnet, dass die Aufzüge (01; 36; 37) in Axialrichtung des Zylinders (06; 31; 33) alternierend in zwei unterschiedlichen Ebenen im Schacht (41; 42; 43; 44) angeordnet sind.
39. Vorrichtung nach Anspruch 37, dadurch gekennzeichnet, dass die Ebenen vertikal zueinander versetzt angeordnet sind.
40. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass jeder Aufzug (01; 36; 37) in seiner Speicherposition in an seinen Längsseiten verlaufenden Führungsschienen (64) gehalten ist.
41. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens ein lotrecht zur Auflagefläche (02) des gespeicherten Aufzugs (01; 36; 37) wirkender Anschlag (67) vorgesehen ist.
42. Vorrichtung nach Anspruch 41, dadurch gekennzeichnet, dass der Anschlag (67) starr angeordnet ist.
43. Vorrichtung nach den Ansprüchen 40 und 41, dadurch gekennzeichnet, dass der Aufzug (01; 36; 37) mit seiner von der Führungsschiene (64) abgestützten Seite an den Anschlag (67) anschlägt, während die Führungsschiene (64) durch ihre Bewegung dem Aufzug (01; 36; 37) die Abstützung entzieht.

44. Vorrichtung nach Anspruch 41, dadurch gekennzeichnet, dass zwei nebeneinander angeordnete, benachbarte Aufzüge (01; 36; 37) an gegenüberliegenden Seiten desselben Anschlags (67) anschlagen.
45. Vorrichtung nach Anspruch 39, dadurch gekennzeichnet, dass der vertikale Versatz der Ebenen der einfachen bis doppelten Bauhöhe der Führungsschienen (64) entspricht.
46. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckmaschine mindestens zwei Druckwerke aufweist.
47. Vorrichtung nach Anspruch 46, dadurch gekennzeichnet, dass ein durch die Druckwerke hindurchgeführter Bedruckstoff (46) die Druckwerke vertikal durchläuft.
48. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Druckmaschine als eine Mehrfarben-Offsetdruckmaschine ausgebildet ist.
49. Verfahren zum Speichern von mindestens zwei von demselben Zylinder (06; 31; 33) einer Druckmaschine einander nachfolgend abgeführten Aufzügen (01; 36; 37), dadurch gekennzeichnet, dass die Aufzüge (01; 36; 37) vom Zylinder (06; 31; 33) abgeführt und ihrer Länge (L) nach unter einem auf eine Horizontale (H) bezogenen Neigungswinkel (δ) von höchstens 15° gespeichert werden, wobei der einem vorangegangenen Aufzug (01; 36; 37) nachfolgend abgeführte Aufzug (01; 36; 37) in einem entlang seiner Länge (L) vertikalen Abstand unter dem zuvor abgeführten Aufzug (01; 36; 37) gespeichert wird.
50. Verfahren nach Anspruch 49, dadurch gekennzeichnet, dass jeder der zu speichernden Aufzüge (01; 36; 37) vom Zylinder (06; 31; 33) tangential abführt wird.
51. Verfahren nach Anspruch 49, dadurch gekennzeichnet, dass jeder der zu speichernden Aufzüge (01; 36; 37) durch eine Drehung des Zylinders (06; 31; 33)

entgegen dessen Produktionsrichtung (P) abführt wird.

52. Verfahren nach Anspruch 49, dadurch gekennzeichnet, dass der zuvor abgeführte Aufzug (01; 36; 37) zur Einnahme seiner Speicherposition zumindest an seinem nachlaufenden Ende (04) angehoben wird.
53. Verfahren nach Anspruch 52, dadurch gekennzeichnet, dass der zuvor abgeführte Aufzug (01; 36; 37) an seinem nachlaufenden Ende (04) orthogonal zu seiner Auflagefläche (02) angehoben wird.
54. Verfahren nach Anspruch 52, dadurch gekennzeichnet, dass der zuvor abgeführte Aufzug (01; 36; 37) an seinem nachlaufenden Ende (04) orthogonal zu seiner Auflagefläche (02) auf eine Höhe (h89) angehoben wird, wobei die Höhe (h89) einen Wert aufweist, der größer ist als eine Länge (l14) eines abgekanteten Einhängeschenkels (14) am nachlaufenden Ende (04) des nachfolgend abgeführten Aufzugs (01; 36; 37).
55. Verfahren nach Anspruch 54, dadurch gekennzeichnet, dass die Höhe (h89) einen Wert zwischen der einfachen und doppelten Länge (l14) des abgekanteten Einhängeschenkels (14) am nachlaufenden Ende (04) des nachfolgend abgeführten Aufzugs (01; 36; 37) aufweist.
56. Verfahren nach Anspruch 49, dadurch gekennzeichnet, dass ein vorlaufendes Ende (03) des zuvor abgeführten Aufzugs (01; 36; 37) in seiner Speicherposition auf einer ersten Rampe (74) aufliegt.
57. Verfahren nach Anspruch 56, dadurch gekennzeichnet, dass das vorlaufende Ende (03) des zuvor abgeführten Aufzugs (01; 36; 37) mit einem zum Zylinder (06; 31; 33) gerichteten Überhang auf einem Gipfelpunkt (76) der ersten Rampe (74) aufliegt.
58. Verfahren nach Anspruch 49, dadurch gekennzeichnet, dass der nachfolgend

abgeführte Aufzug (01; 36; 37) während einer Beförderung in seine Speicherposition das vorlaufende Ende (03) des zuvor abgeführten Aufzugs (01; 36; 37) anhebt.

59. Verfahren nach Anspruch 49, dadurch gekennzeichnet, dass jeder der vom Zylinder (06; 31; 33) abgeführten Aufzüge (01; 36; 37) während seiner Beförderung in seine jeweilige Speicherposition mit dem an seinem jeweiligen nachlaufenden Ende (04) abgekanteten Einhängeschenkel (14) an einer Mitnehmereinrichtung einhakt, wobei die Mitnehmereinrichtung jeweils den eingehakten Aufzug (01; 36; 37) in seine Speicherposition befördert.
60. Verfahren zum Speichern eines von einem Zylinder (06; 31; 33) einer Druckmaschine abzuführenden Aufzugs (01; 36; 37), wobei vor einem Befördern und Speichern des Aufzugs (01; 36; 37) geprüft wird, ob sich ein Einhängeschenkel (14) mit der Länge (l14) am nachlaufenden Ende (04) des noch zumindest teilweise am Zylinder (06; 31; 33) angeordneten, von dort abzuführenden Aufzugs (01; 36; 37) aus einem Kanal (08) des Zylinders (06; 31; 33) gelöst hat, dadurch gekennzeichnet, dass diese Prüfung mit einem an einem den vom Zylinder (06; 31; 33) abzuführenden Aufzug (01; 36; 37) zu dessen Speicherposition führenden Führungselement (73) angebrachten Sensor (91) dann erfolgt, wenn sich das Führungselement (73) in einem zwischen der einfachen und der doppelten Länge (l14) des Einhängeschenkels (14) betragenden Abstand (a73) zum Zylinder (06; 31; 33) befindet und wenn der Zylinder (06; 31; 33) in eine Position gedreht ist, in der das Führungselement (73) den Kanal (08) mit dem zu lösenden Einhängeschenkel (14) am nachlaufenden Ende (04) des vom Zylinder (06; 31; 33) abzuführenden Aufzugs (01; 36; 37) überdeckt.
61. Verfahren nach Anspruch 60, dadurch gekennzeichnet, dass der Aufzug (01; 36; 37) nur dann in seine Speicherposition befördert wird, wenn sich der Einhängeschenkel (14) am nachlaufenden Ende (04) des abzuführenden Aufzugs (01; 36; 37) vom Zylinder (06; 31; 33) gelöst hat.

62. Verfahren nach Anspruch 60, dadurch gekennzeichnet, dass der Aufzug (01; 36; 37) durch eine Drehung des Zylinders (06; 31; 33) entgegen dessen Produktionsrichtung (P) in seine Speicherposition befördert wird.
63. Verfahren nach Anspruch 60, dadurch gekennzeichnet, dass der Aufzug (01; 36; 37) in einer linearen Bewegung in seine Speicherposition befördert wird.
64. Verfahren nach Anspruch 60, dadurch gekennzeichnet, dass der Aufzug (01; 36; 37) in seine Speicherposition gezogen wird.
65. Verfahren nach Anspruch 60, dadurch gekennzeichnet, dass der Aufzug (01; 36; 37) mit einer Fördereinrichtung (81) in seine Speicherposition befördert wird.
66. Verfahren nach Anspruch 65, dadurch gekennzeichnet, dass die Fördereinrichtung (81) den Einhängeschenkel (14) am nachlaufenden Ende (04) des abzuführenden Aufzugs (01; 36; 37) hintergreift und den Aufzug (01; 36; 37) in seine Speicherposition zieht.
67. Verfahren zum Speichern eines von einem Zylinder (06; 31; 33) einer Druckmaschine abzuführenden Aufzugs (01; 36; 37) mit einem vorlaufenden Ende (03) und einem nachlaufenden Ende (04), wobei der vom Zylinder (06; 31; 33) abgeführte Aufzug (01; 36; 37) seiner Länge (L) nach unter einem auf eine Horizontale (H) bezogenen Neigungswinkel (δ) von höchstens 15° gespeichert wird, dadurch gekennzeichnet, dass der zu speichernde Aufzug (01; 36; 37) mit einem Heber (82) von einer vorläufigen ersten Speicherposition in eine endgültige zweite Speicherposition gehoben wird, wobei der Heber (82) den zu speichernden Aufzug (01; 36; 37) an dessen nachlaufendem Ende (04) von der ersten Speicherposition in die zweite Speicherposition anhebt, während das vorlaufende Ende (03) dieses zu speichernden Aufzugs (01; 36; 37) auf einem Stützlager aufliegt.
68. Verfahren nach Anspruch 67, dadurch gekennzeichnet, dass der zu speichernde, in

seine endgültige zweite Speicherposition gehobene Aufzug (01; 36; 37) mit einem Sicherungselement (86) gegen Verrutschen oder ein unbeabsichtigtes Entfernen aus seiner endgültigen Speicherposition gesichert wird.

69. Verfahren nach Anspruch 67, dadurch gekennzeichnet, dass mindestens ein zweiter Aufzug (01; 36; 37) von demselben Zylinder (06; 31; 33) der Druckmaschine abgeführt wird, wobei die Aufzüge (01; 36; 37) einander nachfolgend abgeführt werden, wobei ein vor einem nachfolgend vom Zylinder (06; 31; 33) abgeführter Aufzug (01; 36; 37) von seiner ersten in seine zweite Speicherposition befördert wird.
70. Verfahren nach Anspruch 69, dadurch gekennzeichnet, dass der dem zuvor abgeführten Aufzug (01; 36; 37) nachfolgend abgeführte Aufzug (01; 36; 37) an der ersten Speicherposition des zuvor abgeführten Aufzug (01; 36; 37) gespeichert wird.
71. Verfahren nach Anspruch 70, dadurch gekennzeichnet, dass der zuvor abgeführte Aufzug (01; 36; 37) in seiner zweiten Speicherposition und der nachfolgend abgeführte Aufzug (01; 36; 37) in der ersten Speicherposition des zuvor abgeführten Aufzugs (01; 36; 37) in einem entlang ihrer Länge (L) orthogonalen Abstand gespeichert werden.
72. Verfahren nach Anspruch 71, dadurch gekennzeichnet, dass die Aufzüge (01; 36; 37) sich in ihrer jeweiligen Auflagefläche (02) zumindest größtenteils überdeckend gespeichert werden.
73. Verfahren nach Anspruch 69, dadurch gekennzeichnet, dass der zuvor abgeführte Aufzug (01; 36; 37) durch eine lineare Bewegung von seiner ersten Speicherposition in seine zweite Speicherposition befördert wird.

74. Verfahren nach Anspruch 73, dadurch gekennzeichnet, dass die lineare Bewegung orthogonal zur Auflagefläche (02) des zuvor abgeführten Aufzugs (01; 36; 37) erfolgt.
75. Verfahren nach Anspruch 72, dadurch gekennzeichnet, dass der zuvor abgeführte Aufzug (01; 36; 37) und der nachfolgend abgeführte Aufzug (01; 36; 37) derart gespeichert werden, dass sich ihre jeweiligen Auflageflächen (02) zumindest zu 80% überdecken.
76. Verfahren nach Anspruch 72, dadurch gekennzeichnet, dass der zuvor abgeführte Aufzug (01; 36; 37) und der nachfolgend abgeführte Aufzug (01; 36; 37) derart gespeichert werden, dass sich ihre jeweiligen Auflageflächen (02) nahezu vollständig überdecken.
77. Verfahren nach Anspruch 67, dadurch gekennzeichnet, dass der zu speichernde, mit seinem vorlaufenden Ende (03) auf dem Stützlager aufliegende Aufzug (01; 36; 37) mit seinem vorlaufenden Ende (03) einen Abstützpunkt des Stützlagers frei überhängend gelagert wird.

JC09 Rec'd PCT/PTO 28 SEP 2005

Translation of the pertinent portions of an International Preliminary Report Regarding Patentability, mailed 09/26/2005

1. This report is the international preliminary examination report prepared by the office charged with the international preliminary examination in accordance with Article 35 and is forwarded to Applicant in accordance with Article 36.

2. This report comprises a total of 9 pages, including this cover page.

3. Furthermore, ATTACHMENTS are added to this report, they include

a. X Pages with the specification, claims and/or drawings which have been changed and on which this report is based, and/or pages with corrections approved by the Office.

4. This report contains information regarding the following items:

- (x) Field I Basis of the Report
- (x) Field III No Provision of an Expert Opinion
- (x) Field IV Lack of Unity of the Invention
- (x) Field V Reasoned Determination under Article 35(2)

Field I Basis of the Report

1. Regarding the **language**, the report is based on the

x The above mentioned claims 10 to 12, 15, 16, 23, 46 to 48 are so unclear, that no meaningful expert opinion could be prepared:

see attached sheet

Field IV Lack of Unity of the Invention

1. Upon the request for restricting the claims of payment of additional fees, Applicant has

x paid additional fees

3. The Office is of the opinion that the requirement for unity of the invention in accordance with Rules 13.1, 13.2 and 13.3

x has not been met for the following reasons:

see attached sheet

Field V Reasoned Determination under Article 35(2)

1. Determination

Novelty	Yes: Claims 1-9,13,14,17-22,24-31,33-45,49-77
	No: Claims
Inventive Activities	Yes: Claims 1-9,13,14,17-

22,24-31,33-45,49-77

No: Claims

Commercial Applicability

Yes: Claims 1-9,13,14,17-
22,24-31,33-45,49-77

No: Claims

2. References and Explanations

see attached sheet

International Preliminary Report Regarding Patentability (Attached Sheet)

Re.: Item III

Clarity

1. The application does not meet the requirements of Article 6 PCT, because claims 10 to 12, 15, 16, 23, and 46 to 48 are not clear.

2. The characteristics in claims 10 to 12, 15, 16, 23, and 46 to 48 relating to a device for storing dressings either relate to a definition of the dressings themselves, see claims 10 to 12, 23 and 32, or to components and arrangements of components of a printing press, see claims 15, 16 and 46 to 48, and **not** to the definition of the device for storing the dressings themselves by means of its technical characteristics. Therefore, in contradiction of the requirements of Article 6 PCT, the intended limitations do not ensue clearly from claims 10 to 12, 15, 16, 23, and 46 to 48.

Re.: Item IV

1. This office has determined that the international application contains several inventions which are not connected by a single common inventive idea (Rule 13.1 PCT), namely:

I. Claims 1 to 59:

Storage inclined in respect to a horizontal line of two cylinder dressings one above the other.

II. Claims 60 to 66:

Sensor for checking the suspension leg at the trailing end.

III. Claims 67 to 77:

Lifting of cylinder dressings in the course of storage.

2. The reasons for this are as follows:

The storage system for storing two cylinder dressings one above the other and vertically offset in a position inclined in respect to a horizontal line in accordance with the characteristics combination, important for the invention, of the first invention in accordance with the two independent claims 1 and 49 does not necessarily have a sensor for checking the suspension leg at the trailing end in accordance with the characteristic, important for the invention, of the second invention in accordance with claim 60, and vice versa, the same as a removed cylinder dressing between a first and a second cylinder position is not necessarily lifted between a first and second storage position in accordance with the characteristic, important for the invention, of the third invention in accordance with independent claim 67 and vice versa.

Furthermore, the particular testing method of the second invention in accordance with claim 60 does not necessarily include the lifting process between two storage positions of the third invention in accordance with claim 67, and vice versa.

3. Contrary to the requirements of Rule 13.1 PCT there is no connection here in the form of a technical interaction between the three inventions which would be expressed in all independent claims 1, 49, 60 and 67 by identical or corresponding special

technical characteristics.

Re.: Item V

1. First Invention, claims 1 to 59:

1.1 Independent claims 1 and 49:

1.1.1 Prior Art:

The document DE-A 199 41 634, which represents the closest prior art, discloses a device for storing printing cylinder dressings with the characteristics in the preamble of the independent apparatus claim 1 and the method characteristics corresponding thereto in accordance with independent method claim 49.

1.1.2 Object:

To make available a device and a method for storing at least two dressings drawn one after the other off the same cylinder of a printing press.

1.1.3 Attainment:

The specific combination of all characteristics of corresponding claims 1 and 49, in particular the special arrangement of storage positions in respect to each other in accordance with the characterizing portion of claim 1, and the characteristics in the characterizing portion of claim 49 corresponding to this, is neither described nor suggested in the prior art, so that inventive activities within the meaning of Art. 33(3) PCT exist.

1.2 Dependent claims 2 to 9, 13, 14, 17 to 22, 24 to 31, 33 to 45 and 50 to 59:

Dependent claims 2 to 9, 13, 14, 17 to 22, 24 to 31, 33 to 45 define advantageous embodiments of a storage device for printing cylinder dressings, each with all characteristics of independent claims 1, while dependent claims 50 to 59 define advantageous embodiments of the storage method, each with all characteristics of independent claim 49.

2. **Second Invention**, claims 60 to 66:

2.1 Independent claim 60:

2.1.1 Prior Art:

Document DE-A-43 22 027, which is considered to be the closest prior art, discloses a method for storing exchangeable printing cylinder dressings with all characteristics of the preamble of independent claim 60.

2.1.2 Object:

Making available a method for storing a plurality of exchangeable printing cylinder dressings.

2.1.3 Attainment:

The specific combination of all method steps in accordance with claim 60, in particular the use of the sensor and guide element in accordance with the characterizing portion of claim 60, and the specific rotated positions, also defined there, of the printing cylinder, is neither described nor suggested in the prior art, so that inventive activities within the meaning of Article

33(3) PCT exist.

2.2 Dependent claims 61 to 66:

Dependent claims 61 to 66 define advantageous embodiments of a method, each with all characteristics of independent claim 60.

3. **Third Invention**, claims 67 to 77:

3.1 Independent claim 67:

3.1.1 Prior Art:

Document DE-A-199 41 634, which represents the closest prior art, discloses a method for storing printing cylinder dressings with the characteristics in the preamble of independent claim 67.

3.1.2 Object:

Making available a method for storing a plurality of exchangeable printing cylinder dressings.

3.1.3: Attainment:

The specific combination of all method characteristics in the instant claim 67, in particular the special use of a lifting device in accordance with the characteristics in the characterizing portion of claim 67, is neither described nor suggested in the prior art, so that inventive activities within the meaning of Article 33(3) PCT exist.

3.2 Dependent Claims 68 to 77:

Dependent claims 68 to 77 define advantageous embodiments of a method for storing printing cylinder dressings, each with all characteristics of independent claim 67.

W1.2101PCT
05/30/2005

Replacement Page

PCT/EP2004/050157

47

Claims

1. A device for storing at least two dressings (01, 36, 37) drawn one after the other off the same cylinder (06, 31, 33) of a printing press, wherein the dressings (01, 36, 37) are each stored along their length (L) in a storage position inclined at an inclination angle (δ) of at most 15° in relation to a horizontal line (H), characterized in that the dressings (01, 36, 37) are stored at a vertical distance along their length (L), wherein the storage positions, each of which stores one dressing (01, 36, 37), are arranged underneath each other in the sequence of the removal of the dressings (01, 36, 37) from the cylinder (06, 31, 33).

2. The device in accordance with claim 1, characterized in that a first chute (41, 44) is provided, wherein the dressings (01, 36, 37), which are sequentially drawn off the same cylinder (06, 31, 33), are stored in the first chute (41, 42).

3. The device in accordance with claim 2, characterized in that at least two dressings (01, 36, 37) can be stored in the first chute (41, 42) side-by-side in the axial direction of the cylinder (06, 31, 33).

4. The device in accordance with claim 1, characterized in that at least two dressings (01, 36, 37) can be arranged in the axial direction of the cylinder (06, 31, 33).

AMENDED PAGE

W1.2101PCT
05/30/2005

Replacement Page

PCT/EP2004/050157

5. The device in accordance with claim 1, characterized in that at least four dressings (01, 35, 37) can be arranged in the axial direction of the cylinder (06, 31, 33).

AMENDED PAGE

6. The device in accordance with claim 2, characterized in that at least two first chutes (41, 42) are arranged side-by-side in the axial direction of the cylinder (06, 31, 33).

7. The device in accordance with claim 1, characterized in that at least two dressings (01, 36, 37) can be arranged along the circumference of the cylinder (06, 31, 33).

8. The device in accordance with claim 2, characterized in that at least as many dressings (01, 36, 37) can be stored in the first chute (41, 42) as dressings (01, 36, 37) can be arranged along the circumference of the cylinder (06, 31, 33).

9. The device in accordance with claim 1, characterized in that the storage of the dressings (01, 36, 37) on top of each other takes place in a stack.

10. The device in accordance with claim 1, characterized in that each dressing (01, 31, 37) has a leading end (03) and a trailing end (04) in relation to the production direction (P) of the cylinder (06, 31, 33), wherein a beveled suspension leg (14) is formed at least at the trailing end (04).

11. The device in accordance with claim 10, characterized in that the suspension leg (14) at the trailing end (04) is beveled off at an opening angle (β_1) of greater than 80° or an obtuse angle in respect to the extended length (L) of the dressing

(01, 36, 37).

12. The device in accordance with claim 10, characterized in that a suspension leg (13) beveled off at the leading end (03) is beveled at an acute opening angle (α_1) in respect to the extended length (L) of the dressing (01, 36, 37).

13. The device in accordance with claim 2, characterized in that a second chute (43, 44) is provided, wherein the second chute (43, 44) stores at least one dressing (01, 36, 37) to be arranged on the cylinder (06, 31, 33).

14. The device in accordance with claim 13, characterized in that the first chute (41, 42) and the second chute (43, 44) are arranged on top of each other.

15. The device in accordance with claim 1, characterized in that the cylinder (06, 31, 33) is embodied as a forme cylinder (06, 31, 33).

16. The device in accordance with claim 1, characterized in that the dressing (01, 36, 37) is embodied as a printing forme (01, 36, 37).

17. The device in accordance with claim 2, characterized in that a support (72, 54) is provided in the chutes (41, 42, 43, 44).

18. The device in accordance with claim 17, characterized in that the support (72, 54) is embodied in the form of parallel strips (72, 54) or sliding rails (72, 54).

19. The device in accordance with claim 17, characterized in that the support (72) in the first chute (41, 42) is inclined

at an inclination angle (δ) of between 5° and 15° in respect to the horizontal line (H).

20. The device in accordance with claim 19, characterized in that the inclination angle (δ) is approximately 7° .

21. The device in accordance with claim 2, characterized in that a guide element (73) for inserting the dressing (01, 36, 37) into the first chute (41, 42) is provided near the cylinder (06, 31, 33).

22. The device in accordance with claim 21, characterized

in that the guide element (73) is embodied as a wedge (73) or a rolling element (73).

23. The device in accordance with claim 21, characterized in that the guide element (73) is arranged at a distance (a73) from the cylinder (06, 31, 33), wherein the distance (a73) has a value between a single and double length (l14) of the suspension leg (14) at the trailing end (04) of the dressing (01, 36, 37).

24. The device in accordance with claim 21, characterized in that a sensor (91) is provided on the guide element (73) wherein, prior to conveying and storing the dressing (01, 36, 37), the sensor (91) checks whether the suspension leg (14) at the trailing end (04) of the dressing (01, 36, 37) to be removed has been released from the cylinder (06, 31, 33).

25. The device in accordance with claim 24, characterized in that the sensor (91) checks the release of the suspension leg (14) in a contactless manner or by contact with the dressing (01, 36, 37).

26. The device in accordance with claim 24, characterized in that the sensor (91) is embodied as an inductive sensor (91).

27. The device in accordance with claim 24, characterized in that several sensors (91) are provided on the guide element (73) in the axial direction of the cylinder (06, 31, 33).

28. The device in accordance with claim 27, characterized in that at least one sensor (91) is provided for each dressing (01, 36, 37) which can be arranged side-by-side in the axial direction of the cylinder (06, 31, 33).

29. The device in accordance with claim 2, characterized in that a lifting device (82) is arranged in the first chute (41, 42) on the side facing away from the cylinder (06, 31, 33).

30. The device in accordance with claim 29, characterized in that the lifting device (82) has a lifting arm (84), wherein the lifting arm (82) lifts the beveled suspension leg (14) at the trailing end (04) of the dressing (06, 31, 33) off the support (72).

31. The device in accordance with claim 29, characterized in that the lifting device (82) has two stable operating positions, wherein in a first stable operating position the lifting arm (84) is located below the level defined by the support (72), and in a further stable operating position the lifting arm (84) lifts the dressing (01, 36, 37), which has been removed from the cylinder (06, 31, 33), off the support (72).

32. The device in accordance with claim 29, characterized in that the lifting device (82) performs a lift (s82) which has a value between a single and double length (l14) of the suspension leg (14).

33. The device in accordance with claim 2, characterized in that a securing element (86) is provided in the first chute (41, 42) on the side facing away from the cylinder (06, 31, 32), which secures a dressing (01, 36, 37) stored in the chute (41, 42)

against sliding or unintentional removal from the chute (41, 42).

34. The device in accordance with claim 33, characterized in that the securing element (86) is pivotably arranged.

35. The device in accordance with claim 34, characterized in that a pivot axis of the securing element (86) extends parallel with the width (B) of the dressing (01, 36, 37).

36. The device in accordance with claim 33, characterized in that the securing element (82) is embodied as a strip-shaped flap (82).

37. The device in accordance with claim 13, characterized in that the dressings (01, 36, 37) are arranged on at least two different levels in the chute (41, 42, 43, 44).

38. The device in accordance with claim 37, characterized in that the dressings (01, 36, 37) are alternately arranged in the axial direction of the cylinder (06, 31, 33) on two different levels in the chute (41, 42, 43, 44).

39. The device in accordance with claim 37, characterized in that the levels are arranged offset vertically in respect to each other.

40. The device in accordance with claim 1, characterized in that in its storage position each dressing (01, 36, 37) is held in guide rails (64) extending on its longitudinal sides.

41. The device in accordance with claim 1, characterized in that at least one stop (67) is provided, which acts perpendicularly in respect to the support surface (02) of the stored dressing (01, 36, 37).

42. The device in accordance with claim 41, characterized

in that the stop (67) is rigidly arranged.

43. The device in accordance with claims 40 and 41, characterized in that the dressing (01, 36, 37) contacts the stop (67) with its side supported by the guide rail (64), while the guide rail by its movement removes its support from the dressing (01, 36, 37).

44. The device in accordance with claim 41, characterized in that two side-by-side arranged adjoining dressings (01, 36, 37) contact the same stop (67) at opposite sides.

45. The device in accordance with claim 39, characterized in that the vertical offset of the levels corresponds to the single to double structural height of the guide rails (64).

46. The device in accordance with claim 1, characterized in that the printing press has at least two printing groups.

47. The device in accordance with claim 46, characterized in that a material (46) passing through the printing groups passes vertically through the printing groups.

48. The device in accordance with claim 1, characterized in that the printing press is designed as a multi-color offset printing press.

49. A method for storing at least two dressings (01, 36, 37) drawn one after the other off the same cylinder (06, 31, 33) of a printing press, characterized in that the dressings (01, 36, 37) are removed from the cylinder (06, 31, 33) and are stored along their length (L) inclined at an inclination angle (δ) of at most 15° in relation to a horizontal line (H), wherein the dressing (01, 36, 37) which is removed after a previous dressing (01, 36, 37) was removed is stored at a distance along its length (L) vertically underneath the previously removed dressing (01, 36, 37).

50. The method in accordance with claim 49, characterized in that each one of the dressings (01, 36, 37) to be stored is tangentially removed from the cylinder (06, 31, 33).

51. The method in accordance with claim 49, characterized in that each one of the dressings (01, 36, 37) to be stored is

removed by a rotation of the cylinder (06, 31, 33) opposite its production direction (P).

52. The method in accordance with claim 49, characterized in that the previously removed dressing (01, 36, 37) is lifted at least at its trailing end (04) for taking up its storage position.

53. The method in accordance with claim 52, characterized in that the previously removed dressing (01, 36, 37) is lifted at its trailing end (04) orthogonally in respect to its support surface (02).

54. The method in accordance with claim 52, characterized in that the previously removed dressing (01, 36, 37) is lifted at its trailing end (04) orthogonally in respect to its support surface (02) to a height (h89), wherein the height (h89) has a value which is greater than a length (l14) of a beveled suspension leg (14) at the trailing end (04) of the dressing (01, 36, 37) subsequently removed.

55. The method in accordance with claim 54, characterized in that the height (h89) has a value between the single and double length (l14) of the beveled suspension leg (14) at the trailing end (04) of the dressing (01, 36, 37) subsequently removed.

56. The method in accordance with claim 49, characterized in that in its storage position a leading end (03) of the previously removed dressing (01, 36, 37) rests on a first ramp (74).

57. The method in accordance with claim 56, characterized

in that the leading end (03) of the previously removed dressing (01, 36, 37) rests on a high point (76) of the first ramp (74) with a projection oriented toward the cylinder (06, 31, 33).

58. The method in accordance with claim 49, characterized

in that in the course of its being transported into its storage position, the subsequently removed dressing (01, 36, 37) lifts the leading end (03) of the previously removed dressing (01, 36, 37).

59. The method in accordance with claim 49, characterized in that in the course of its being transported into its respective storage position, each one of the dressings (01, 36, 37) removed from the cylinder (06, 31, 33) is hooked with its suspension leg (14) beveled off its respective trailing end (04) on a conveying device, wherein the conveying device transports the respective hooked dressing (01, 36, 37) into its storage position.

60. A method for storing a dressing (01, 36, 37) to be removed from a cylinder (06, 31, 33), wherein a check is made prior to transporting and storing the dressing (01, 36, 37) whether a suspension leg (14) of the length (l14) at the trailing end (04) of the dressing (01, 36, 37), which is at least still partially arranged on the cylinder (06, 31, 33) and is to be removed from it, has been released from a groove (08) of the cylinder (06, 31, 33), characterized in that the check is performed by means of a sensor (91), which is attached to a guide element (73) and guides the dressing (01, 36, 37) to be removed from the cylinder (06, 31, 33) into its storage position, when the guide element (73) is at a distance from the cylinder (06, 31, 33) which is between the single and double length (l14) of the suspension leg (14), and when the cylinder (06, 31, 33) is rotated into a position, in which the guide element (73) covers the groove (08) with the suspension leg (14) to be released at the trailing end (04) of the dressing (01, 36, 37) which is to be removed from the cylinder (06, 31, 33).

61. The method in accordance with claim 60, characterized in that the dressing (01, 36, 37) is transported into its storage position only after the suspension leg (14) at the trailing end (04) of the dressing (01, 36, 37) to be removed has been released from the cylinder (06, 31, 33).

62. The method in accordance with claim 60, characterized in that the dressing (01, 36, 37) is transported into its storage position by means of a rotation of the cylinder (06, 31, 33) counter to its production direction (P).

63. The method in accordance with claim 60, characterized in that the dressing (01, 36, 37) is transported into its storage position in a linear movement.

64. The method in accordance with claim 60, characterized in that the dressing (01, 36, 37) is pulled into its storage position.

65. The method in accordance with claim 60, characterized in that the dressing (01, 36, 37) is transported into its storage position by means of a conveying device (80).

66. The method in accordance with claim 65, characterized in that the conveying device (80) grips the suspension leg (14) at the trailing end (04) of the dressing (01, 36, 37) to be removed from behind and pulls the dressing (01, 36, 37) into its storage position.

67. A method for storing a dressing (01, 36, 37) to be removed from a cylinder (06, 31, 33) of a printing press, having a leading end (03) and a trailing end (04), wherein the dressing (01, 36, 37) removed from the cylinder (06, 31, 33) is stored along its length (L) at an inclination angle (δ) of at most 15° in relation to a horizontal line (H), characterized in that the dressing (01, 36, 37) is lifted by means of a lifting device (82) from a temporary first storage position into a final second

storage position, wherein the lifting device (82) lifts the dressing (01, 36, 37) to be stored at its trailing end (04) from the first storage position into the second storage position, while the leading end (03) of this dressing (01, 36, 37) to be stored rests on a support.

68. The method in accordance with claim 67, characterized

in that the dressing (01, 36, 37) to be stored, which has been lifted into its final second storage position is secured against slipping or unintentional removal from its final storage position by means of a securing element (86).

69. The method in accordance with claim 67, characterized in that at least a second dressing (01, 36, 37) is removed from the same cylinder (06, 31, 33) of the printing press, wherein the dressings (01, 36, 37) are removed one after the other, wherein a dressing (01, 36, 37) removed from the cylinder (06, 31, 33) prior to a later removed one is transported from its first into its second storage position.

70. The method in accordance with claim 69, characterized in that the dressing (01, 36, 37) which is removed after the previously removed dressing (01, 36, 37) is stored in the first storage position of the previously removed dressing (01, 36, 37).

71. The method in accordance with claim 70, characterized in that the previously removed dressing (01, 36, 37) is stored in its second storage position, and the subsequently removed dressing (01, 36, 37) is stored in the first storage position of the previously removed dressing (01, 36, 37) at a distance which is orthogonal along their length (L).

72. The method in accordance with claim 71, characterized in that the dressings (01, 36, 37) are stored so that they overlap each other at least to a large degree with their respective support surface (02).

73. The method in accordance with claim 69, characterized

in that the previously removed dressing (01, 36, 37) is transported by means of a linear movement from its first storage position into its second storage position.

74. The method in accordance with claim 73, characterized in that the linear movement takes place orthogonally in respect to the support surface (02) of the previously removed dressing (01, 36, 37).

75. The method in accordance with claim 72, characterized in that the previously removed dressing (01, 36, 37) and the subsequently removed dressing (01, 36, 37) are stored in such a way that their respective support surfaces (02) overlap at least by 80%.

76. The method in accordance with claim 72, characterized in that the previously removed dressing (01, 36, 37) and the subsequently removed dressing (01, 36, 37) are stored in such a way that their respective support surfaces (02) overlap almost completely.

77. The method in accordance with claim 67, characterized in that the dressing (01, 36, 37) which is to be stored and rests with its leading end (03) on the support is seated so that with its leading end (03) it freely overhangs a support point of the support.

This Page is inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ BLACK BORDERS
- ☒ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☒ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☒ COLORED OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REPERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images
problems checked, please do not report the
problems to the IFW Image Problem Mailbox**